

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTIOXIDANTE
COD. 831

DESCRIPCION

Se trata de una imprimación epoxi-poliamida anticorrosiva que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos (exenta de plomo y cromatos). Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

CAMPOS DE APLICACION

Como imprimación antioxidante de uso general para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

DATOS TECNICOS

Naturaleza:	Epoxi poliamida		
Aspecto:	Satinado		
Color:	Beige		
Densidad:	1,34 - 1,38 kg./l		
Secado a 23ºC 60% HR:	3 - 4 horas		
Repintado a 23ºC 60% HR:	Mínimo: 8 horas	Máximo: 7 días	
Proporción de la mezcla:	Base: 4 partes	Endurecedor: 1 parte	
Vida de la mezcla:	4 - 6 horas		
Aplicación:	Brocha(**)	Pistola(*)	Airless(*)
Dilución:	Máx. 5 %	5 - 10 %	0 -5 %
Diámetro Boquilla:	-	1,7 mm	0,015” - 0,018”
Presión Boquilla:	-	3 - 4 bar	150 - 175 bar
Espesor Recomendado:	40 - 60 μ secas		
Condiciones de Aplicación, HR < 80%:	10 - 30 ºC		
Diluyente:	Diluyente 873		
Limpieza Utensilios:	Diluyente 873		
Rendimiento:	6 - 10 m^2/l (40 - 60 μ secas)		
Punto de Inflamación, Seta Flash Copa Cerrada:	Base: 36 ºC		Endurecedor:36 ºC
Volumen Sólidos:	43 - 45 %		
En Envases de:	10l., 4l. y 750 ml. Para 20l. pedido mínimo de 200l.		

(*) Datos orientativos.
(**) solo parcheo.

Variaciones de temperaturas, humedad, grosor, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

MODO DE EMPLEO

Recomendaciones generales:
Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico.
Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.
Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

Superficies no preparadas:
Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. En ambientes con corrosión elevada, es recomendable la aplicación de nuestra Imprimación Epoxi Hierro Micáceo 832 como capa intermedia, previa al acabado con uno de nuestros poliuretanos. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.
Acero Galvanizado ó metales no férreos: limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.
Otros Soportes: Consultar.

Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:
Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al graso Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha.
Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.
Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no pintadas.

PRECAUCIONES

Antes de su uso leer detenidamente la etiqueta del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de edición: Abril 2011
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21 - 08820 El Prat de Llobregat
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494
R. Fonte Cova - Ap. 2020 - 4471-908 Avioso Maia
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

